侧 面 倒 角 机

使 用 说 明 书

MR-R300



温岭市美日机床有限公司

目　录

主要用途与特点：

本机适用于未经热处理之大型工件，如各种模具、机械零件制造的倒角。操作简单、倒角规整、调整方便、经济可靠、效率是经济设备的 10-15 倍，是机械工业发展的趋势。

技术参数：

倒角范围：0-3（6）mm
调整角度：15°~45°
转速：2800RPM
电源：AC380V
马达：550W
标准附件：5mm 六角扳手
包装尺寸：500×320×320mm
净重/毛重：35kg/44kg



安全预防措施：

1. 开机前检查电机的电压和频率是否和电源一致。
2. 机床电源插头、插座上的各触角应紧固可靠，无松动或接触不良现象。
3. 当发生故障或有不正常声音应立即拔掉插头，然后进行检查修理。
4. 不要让机床在无人情况下运转，一定要在开机后，停止运转才能离开。外界切断电源，应按红色钮，否则机床会无人情况下来运转。
5. 不要在你疲劳或服用酒精、麻醉剂的情况下，在操作机器。
6. 当机床上的零件，附件损坏，请不要任意代用，应采用相同性能的对应零件，如采用单位的则最佳。

正确使用说明：

在使用机器前一定要仔细阅读使用说明书，安装箱单清点物品并进行正确地安装、调试。对安全事项、机器性能、保养、产品附件及易损件等均要热知。在以后的产品使用过程中同样也会用到使用说明书。因此必须妥善加以保管。

（1）使用前：

设置正确的方

A.点击旋转(部件 1)

B.切削方向(部件 3)

(2)切削能力调节
A.松开左边把手(部件 6)
B.调节切削能力把手(部件 7)及方位刻度盘(部件 8)
C.收紧左边把手
只有在上述调节完后方可依据所示的加工件进入方向(部件 3)开始操作。

(3)切削角度调节
切削角指示器(部件 10)位于左边把手的上方，切削角度可按以下方式调节。
A.放松螺丝(部件 9)，保持轨距。
B.调节指示器(部件 10)，然后收紧轨道及盖子。

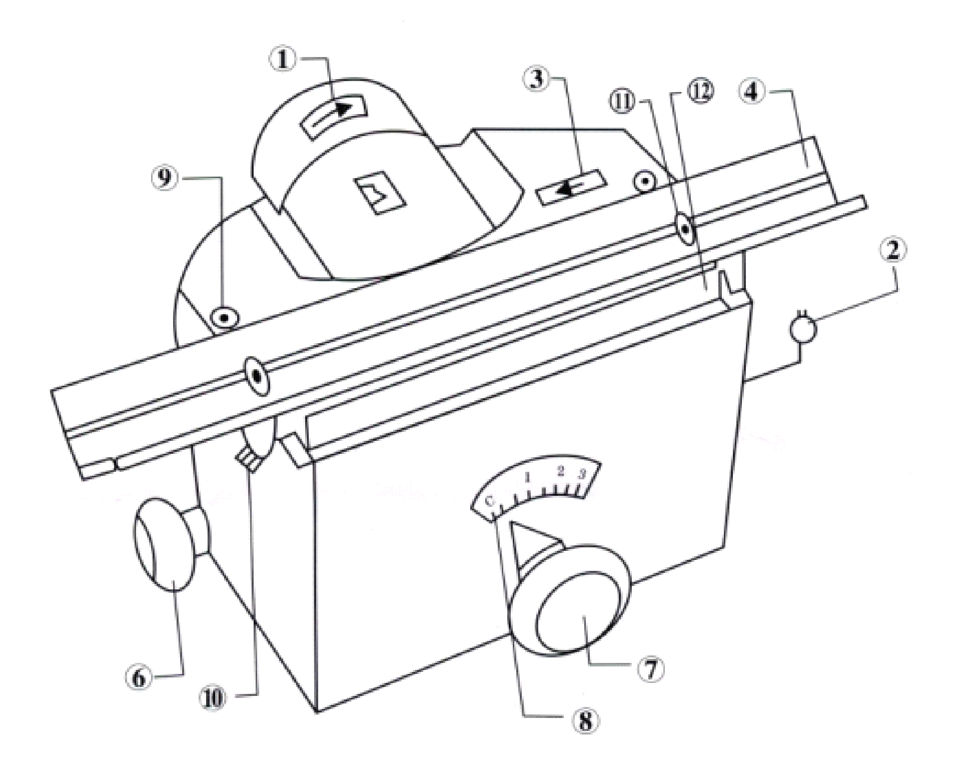
(4)轨距调节
轨距(部件 4)通常为两轨道间隔 4.5m/m 左右，切削能力可达到 3R。
如加工件体积较小的话，将间隔距离调窄至最低水平。
轨道调节方法：
1.放松导轨(部件 11)的 4 颗 M8 螺丝。
2.适当调节导轨的两端并旋紧螺丝。

(5)本机使用之刀片规格：4130511 型

(6)防溅板(部件 12)须根据切削角度作相对应调整。



注：进刀磨削量每次保持 2mm 为佳



MR-R300侧面倒角机

合 格 证 明 书

本机床经检验合格，准予出厂。

机器型号:　　**MR-R300**

检验科长：

检验员：

2010年11月18日

温岭市美日机床有限公司

地址：浙江省温岭市新河镇花篮工业区
电话：0576-86172986　　86541838
传真：0576-86577327

更多产品信息欢迎浏览官方网站：www.zjmrjx.com